

JA 0149812

JUN 1988

M¹¹

(54) CORE FOR MAGNETIC HEAD

(11) 63-149812 (A) (43) 22.6.1988 (19) JP

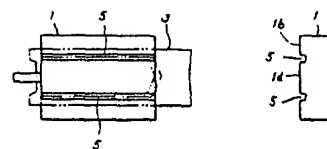
(21) Appl. No. 61-296661 (22) 15.12.1986

(71) HITACHI METALS LTD (72) SHINJI FURUICHI(2)

(51) Int. Cl. G11B5/127

PURPOSE: To increase the adhesion strength of the titled core by providing a groove to both sides of an adhering part of a gimbal at the rear face of the core in parallel with the adhering part.

CONSTITUTION: Grooves each having width of 0.1~0.3mm and depth of 0.1~0.3mm in parallel with an adhered position 1d are provided to both sides of the adhered part 1d (part of a rear face 1b of core 1) adhered to the gimbal 3 to the core 1 by means of a resin in the core 1. In adhering the core 1 to the gimbal 3 by the resin, an escaping part for the resin is provided and the escaped resin is poured into the grooves 5. As a result, the escaped resin is not in contact with the rear face of the gimbal 3 and the adhesion strength is improved. The processing of the grooves 5 is very easy, the material loss is less and the core 1 with high adhesion strength with the gimbal 3 is easily obtained.



⑨ 日本国特許庁(JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

昭63-149812

⑤ Int. Cl.⁴

識別記号

庁内整理番号

④ 公開 昭和63年(1988)6月22日

G 11 B 5/127

W-6538-5D

審査請求 未請求 発明の数 1 (全2頁)

⑬ 発明の名称 磁気ヘッド用コア

⑰ 特 願 昭61-296661

⑱ 出 願 昭61(1986)12月15日

⑲ 発 明 者 古 市 真 治 栃木県真岡市松山町18番地 日立金属株式会社電子部品工場内

⑲ 発 明 者 戸 練 八 峰 栃木県真岡市松山町18番地 日立金属株式会社電子部品工場内

⑲ 発 明 者 高 田 良 晶 栃木県真岡市松山町18番地 日立金属株式会社電子部品工場内

⑰ 出 願 人 日立金属株式会社 東京都千代田区丸の内2丁目1番2号

⑱ 代 理 人 弁理士 本 間 崇

明 細 書

1. 発明の名称

磁気ヘッド用コア

2. 特許請求の範囲

サスペンションの先端のジンバルに樹脂で接着する磁気ヘッド用コアにおいて、該コアの裏面の前記ジンバルの接着部位の両側に、該接着部位と平行な溝を設けたことを特徴とする磁気ヘッド用コア。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は、サスペンションの先端のジンバルへの樹脂接着を強固に行なうことができる磁気ヘッド用コアに関するものである。

(従来の技術)

従来、通常のタイプの磁気ヘッド用コア(以下コアと記す)は第6、7図に示すように、コア1の裏面(磁気記録媒体対向面1aの反対側の面をいう。他の記載も同じ)1b側に設けた溝1c内においてサスペンション2の先端のジ

ンバル3に樹脂により接着し、さらに接着強度を向上するためコア1の側面とジンバル3とに補強樹脂4aを付加している。

しかしながら、インラインタイプの磁気ヘッドでは、コア1の長手方向にてジンバル3に接着するため補強樹脂4aを付加することができず、コア1の裏面とジンバルとの面接着だけで接着強度を持たせる必要がある。

この接着強度を向上させるためには、第4図に示すように樹脂4を接着面の両側にはみ出させ、このはみ出し部4bによって接着面積を拡張することが考えられる。しかしこの方法によると、はみ出し部4bがジンバル3の裏面3aに接触するおそれがある。

このため、特開昭60-140579号公報には第5図に示すようにコア1の裏面1bに凸状部1cを設けて樹脂4のはみ出し部4bがジンバル3の裏面3aと接触しないようにしたものが提案されている。

(発明が解決しようとする問題点)

上記第5図に示すものは、接着強度を向上させるには好適ではあるが、コア1の裏面1bに加工を施して凸状部1cを形成することは製造上問題を有するものである。

すなわち、コア1の裏面1bを大きく削って凸状部1cを形成することは多くの加工工数を要するとともに、材料の無駄が多くなるのである。

本発明は上記従来の問題点を解消し、製造が容易かつ経済的に接着強度を高くすることができるコアを提供することを目的とするものである。

〔問題点を解決するための手段〕

本発明のコアは、サスペンションの先端のジンバルに樹脂で接着するコアにおいて、該コアの裏面の前記ジンバルを接着する部位の両側に、この部位と平行な溝を設けたことを特徴とするものである。

〔作 用〕

樹脂のはみ出し部を両側の溝内に流し込むよ

向上することができた。

また、前記溝5の加工は極めて容易であり、損失材料も少なかった。

〔発明の効果〕

上述のように、本発明によるとジンバルとの接着強度の高いコアを容易に得ることができるものである。

なお、本発明を通常のタイプのコアにも適用できることは勿論である。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明の一実施例を示す裏面の平面図、第2図は右側面図、第3図は接着状態の要部側面図、第4図および第5図は従来の接着状態を示す要部側面図、第6図は通常タイプのコアをジンバルに接着した状態の要部断面図、第7図は同じく要部正面図である。

1 : コア、 1b : 裏面、 1d : 接着部位、 2 : サスペンション、 3 : ジンバル、 4b : はみ出し部、 5 : 溝

代理人 弁理士 本 間 崇

うにしたので、ジンバルの裏面に接触することなく接着強度を向上させることができた。また溝は容易に形成でき、材料の無駄も少なくすることができる。

〔実施例〕

第1図は本発明の一実施例を示すインラインタイプのコアの裏面の平面図、第2図は同じく右側面図、第3図はジンバルとの接着状態を示す要部側面図である。

コア1には、このコア1を樹脂4によりジンバル3に接着する接着部位1d（コア1の裏面1bの一部）の両側に、この接着部位1dと平行な幅0.1～0.3mm、深さ0.1～0.3mmの溝5を設けた。

このコア1を樹脂4によりジンバル3に接着するに際しては、樹脂4にはみ出し部4bを設け、このはみ出し部4bを前記の溝5に流し込ませた。

その結果、はみ出し部4bの樹脂はジンバル3の裏面3aに接触することなく、接着強度を

